|  |  |
| --- | --- |
| ICS | 91.060 |
| CCS | Q 70/79 |

|  |
| --- |
| xx |

安徽省地方标准

DB 34/T XXXX—XXXX

装配式建筑构配件质量抽查和验收方法

Quality spot check and acceptance method

of prefabricated building components

XXXX - XX - XX发布

XXXX - XX - XX实施

安徽省市场监督管理局  发布

目次

[前言 II](#_Toc118040529)

[1 范围 3](#_Toc118040530)

[2 规范性引用文件 3](#_Toc118040531)

[3 术语和定义 3](#_Toc118040532)

[3.1 装配式建筑 prefabricated building 3](#_Toc118040533)

[3.2 配件 accessories 3](#_Toc118040534)

[3.3 质量抽查 quality spot check 3](#_Toc118040535)

[3.4 验收 quality spot check 3](#_Toc118040536)

[4 质量抽查方法 3](#_Toc118040537)

[4.1 基本要求 4](#_Toc118040538)

[4.2 方法提要 4](#_Toc118040539)

[4.3 抽样 4](#_Toc118040540)

[4.4 检验要求 6](#_Toc118040541)

[4.5 抽查报告 9](#_Toc118040542)

[5 质量验收方法 10](#_Toc118040543)

[5.1 一般规定 10](#_Toc118040544)

[5.2 装配式混凝土建筑配件 10](#_Toc118040545)

[5.3 装配式混凝土建筑预制构件 11](#_Toc118040546)

[附录A （规范性） 检测见证抽样单 13](#_Toc118040547)

1. 前言

本标准按照GB/T 1.1-2009给出的规则起草。

本标准由安徽省产品质量监督检验研究院提出。

本标准由安徽省市场监督管理局归口。

本标准起草单位：安徽省产品质量监督检验研究院、安徽晶宫绿建集团有限公司、中煤远大淮北建筑产业化有限公司、安徽省建设工程测试研究院有限责任公司、合肥工大工程试验检测有限责任公司、合肥国瑞集成建筑科技有限公司、合肥筑友智造科技有限公司、黄山市建设工程质量监督检测中心有限公司、芜湖市建昌工程质量检测中心有限公司、中安华力建设集团有限公司、合肥元正技术服务有限公司……

本标准起草人：程晓敏、周爱东、黄信、宋磊、邵叶、陈杰、杨善武、程佳、陈忠奎、汪韡、王庆华、高锐、张勇、牛海龙、苏艳艳、张欣陆、郑爱芬、

装配式建筑构配件质量抽查和验收方法

* 1. 范围

本标准规定了装配式建筑构配件质量抽查和验收方法的术语和定义、方法提要、抽样要求、检验要求和报告规定等。

本标准适用于质量监管部门及装配式生产企业对装配式建筑构配件质量的抽查和验收管理。

* 1. 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件，仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

GB/T 51231 装配式混凝土建筑技术标准

GB/T 50024 混凝土结构工程施工质量验收规范

GB/T 50010 混凝土结构设计规范

GB/T 50784 混凝土结构现场检测技术标准

GB/T 1591 低合金高强度结构钢

JGJ 1 装配式混凝土结构技术规程

* 1. 术语和定义

GB/T 51129 RB/T 058界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

* + 1. 装配式建筑 prefabricated building

由预制部品部件在工地装配而成的建筑。

* + 1. 配件 accessories

在装配式建筑部品部件生产、吊运,组装过程中,具有连接、吊装等功能的预埋件和连接件。

* + 1. 质量抽查 quality spot check

承检机构按照产品质量监督计划，在企业生产的装配式建筑构配件中抽取样品，进行一年2次的监督检查，了解被抽查企业及其产品的质量状况，并按期发布产品质量监督抽查公报，对抽查的样品不合格的企业采取相应处理措施的一种国家监督活动。

* + 1. 验收 quality spot check

按照一定标准进行检验确定能否符合国家现行有关标准的行为。

* 1. 质量抽查方法
     1. 基本要求

装配式建筑构配件生产企业每年不少于2次，接受市场监督管理部门、建筑工程质量管理部门、行业管理部门下达质量监督抽检任务。无条件接受承检机构在企业生产的装配式建筑构配件中抽取样品，了解被抽查企业及其产品的质量状况，并将检验结果报送至相关主管部门。

* + 1. 方法提要

在被抽查单位的成品堆场随机抽取有产品质量检验合格证明或者以其他形式表明合格的装配式建筑构配件产品，以抽查单位的检验值与产品标准技术要求值或设计图纸要求值进行比较,对被抽查的装配式建筑构配件质量进行评定，随机数一般可使用随机数表等方法产生。

* + 1. 抽样
       1. 抽样范围

装配式混凝土建筑配件：如钢筋连接用灌浆套筒、钢筋浆锚连接用镀锌金属波纹管、钢筋锚固板、夹心墙板纤维增强塑料（FRP）连接件、夹心墙板金属连接件、钢筋套筒灌浆连接接头、钢筋连接机械接头、吊装预埋件等。

装配式混凝土建筑预制构件：如预制梁、预制柱、全预制剪力墙板、夹心保温墙板、双面叠合墙板、预制楼板、预制楼梯、预制阳台、预制凸窗、预制空调板、预制女儿墙、预制基础等。

* + - 1. 抽样条件

抽样不应预先通知被抽样对象。抽样人员到达抽样现场后，应向被抽样对象出示相关证明材料(产品监督抽查通知书、授权委托书或介绍信、抽样人员身份证明等)，告知被抽样对象监督抽查性质、抽查产品范围、抽样方法等内容。

抽样人员应核查以下信息:

1. 被抽样对象相关证照有效期。
2. 被抽样对象生产、经营范围。

抽样人员应按监督抽查方案、实施细则要求在被抽样对象的待销产品中随机抽取样品，数量应符合抽查方案、实施细则的规定，没有规定具体数量的，数量不应超过检验的合理需要。样品不应由被抽样对象自行提供。

抽样文书填写应字迹工整、清晰、易辨认，信息完整、准确，不得随意涂改，确需更正或补充的，应由被抽样对象在更正或补充处以签字、盖章(或按手印)等方式予以确认。抽样文书填写完成后，双方在抽样文书规定处签字并盖章（或按手印）对填写内容进行确认。

样品应按监督抽查方案、实施细则要求进行封样，抽样人员应使用组织监督抽查的市场监督管理部门提供或确认的封样单，并采取有效防拆封措施，防止样品被擅自拆封、动用或调换。备用样品封存在被抽样对象的，抽样人员应填写相关文书，并告知被抽样对象按相关规定妥善保管。

* + - 1. 抽样方法

抽样机构应根据被抽查单位使用的装配式建筑构配件产品种类、数量，随机抽取一类或几类产品。在企业生产的装配式建筑构配件中抽取样品，进行一年2次的监督检查，抽取的样品应为同一生产批次。

随机抽样

1. 抽签法。把总体中的N个个体编号，把号码写在号签上，将号签放在一个容器中，搅拌均匀后，每次从中抽取一个号签，连续抽取n次，就得到一个容量为n的样本。
2. 随机数法。利用随机数表、随机数骰子或计算机产生的随机数进行抽样。

分层抽样

将总体分成互不相交2的层，然后按照一定的比例，从各层独立地抽取一定数量的个体，将各层取出的个体合在一起作为样本的方法。层内变异越小越好，层间变异越大越好。

分层以后，在每一层进行简单随机抽样，不同群体所抽取的个体个数，一般有三种方法：

1. 等数分配法，即对每一层都分配同样的个体数；
2. 等比分配法，即让每一层抽得的个体数与该类总体的个体数之比都相同；
3. 最优分配法，即各层抽得的样本数与所抽得的总样本数之比等于该层方差与各类方差之和的比。

整群抽样

将总体中各单位归并成若干个互不交叉、互不重复的集合，称之为群；然后以群为抽样单位抽取样本的一种抽样方式。应用整群抽样时，要求各群有较好的代表性，即群内各单位的差异要大，群间差异要小。

先将总体分为i个群，然后从i个群钟随即抽取若干个群，对这些群内所有个体或单元均进行调查。抽样过程可分为以下几个步骤：

1. 确定分群的标注；
2. 总体（N）分成若干个互不重叠的部分，每个部分为一群；
3. 据各样本量，确定应该抽取的群数；
4. 采用简单随机抽样或系统抽样方法，从i群中抽取确定的群数。

系统抽样

当总体中的个体数较多时，采用简单随机抽样显得较为费事。这时，可将总体分成均衡的几个部分，然后按照预先定出的规则，从每一部分抽取一个个体，得到所需要的样本，这种抽样叫做系统抽样。

一般地，假设要从容量为N的总体中抽取容量为n的样本，我们可以按下列步骤进行系统抽样：

1. 先将总体的N个个体编号。有时可直接利用个体自身所带的号码，如学号、准考证号、门牌号等；
2. 确定分段k，对编号进行分段，当（n是样本容量）是整数时，取 ；
3. 在第一段用简单随机抽样确定第一个个体编号l(l≦k)；
4. 按照一定的规则抽取样本。通常是将 加上间隔 得到第2个个体编号（l+k），再加k得到第3个个体编号(l+2k)，依次进行下去，直到获取整个样本。
   * + 1. 抽样数量及检验要求

样品数量应不少于表1要求。

1. 装配式混凝土建筑配件

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 配件名称 | 抽样数量 | 检测参数 | 检测方法 |
| 1 | 钢筋连接用灌浆套筒 | GB/T51231 | 尺寸偏差 | JG/T398 |
| 2 | 钢筋浆锚连接用镀锌金属波纹管 | GB/T51231 | 径向刚度、抗渗漏性能 | JG225 |
| 3 | 钢筋锚固板 | JGJ256 | 抗拉强度 | JGJ256 |
| 4 | 夹心墙板纤维增强塑料（FRP）连接件 | GB/T51231 | 拉伸强度、拉伸弹性模量、层间剪切强度 | JG/T561 |
| 5 | 夹心墙板金属连接件 | GB/T51231 | 屈服强度、拉伸强度、弹性模量、抗剪强度 | GB/T228.1  GB/T6400 |
| 6 | 钢筋套筒灌浆连接接头 | GB/T51231 | 极限抗拉强度、残余变形、灌浆料抗压强度 | JGJ107  JGJ355 |
| 7 | 钢筋连接机械接头 | GB/T51231 | 极限抗拉强度、残余变形 | JGJ107 |

1. 装配式混凝土建筑预制构件

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 检验项目 | 抽样数量 | 检测参数 | 检测方法 |
| 1 | 构件外观质量 | 1000个同类型构件抽取不少于3个 | 缺陷 | GB/T51231 |
| 2 | 构件几何尺寸 | 1000个同类型构件抽取不少于3个 | 尺寸偏差 | GB/T51231 |
| 3 | 叠合板结合面粗糙程度 | 1000个同类型构件抽取不少于3个 | 粗糙度 | 附录A |
| 4 | 构件材料强度 | 1000个同类型构件抽取不少于5个 | 强度 | GB/T50784 |
| 5 | 构件钢筋配置 | 1000个同类型构件抽取不少于5个 | 钢筋保护层、数量、间距、直径 | GB/T50784 |
| 6 | 预埋连接件锚固质量 | 1000个同类型构件抽取不少于3个 | 抗拔力 | 附录B |
| 7 | 结构性能 | 1000个同类型构件抽取不少于1个 | 承载力、挠度、裂缝宽度 | GB50204 |
| 备注：同类型构件指同一钢种、同一混凝土强度等级、同一生产工艺和同一结构形式 | | | | |

* + 1. 检验要求

装配式混凝土建筑配件检验要求

钢筋连接用灌浆套筒检验要求

全灌浆套筒中部、半灌浆套筒排浆孔位置计入最大负公差后筒体拉力最大区段的抗拉承载力和屈服承载力的设计值,应符合下列规定:

1. 设计抗拉承载力不应小于被连接钢筋抗拉承载力标准值的1.15倍;
2. 设计屈服承载力不应小于被连接钢筋屈服承载力标准值。

灌浆套筒生产应符合产品设计要求,灌浆套筒尺寸应根据被连接钢筋牌号、直径及套筒原材料的力学性能，按规定的设计抗拉承载力﹑屈服承载力计算和规定的灌浆套筒力学性能要求确定,套筒灌浆连接接头性能应符合JGJ355的规定。灌浆套筒的尺寸偏差应符合表3的规定。

1. 灌浆套筒尺寸偏差

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 项目 | 灌浆套简尺寸偏差 | | | | | |
| 铸造灌浆套筒 | | | 机械加工灌浆套筒 | | |
| 钢筋直径/mm | 10~20 | 22~32 | 36~40 | 10~20 | 22~32 | 36~40 |
| 内、外径允许偏差/mm | 士0.8 | 士1.0 | 士1.5 | 士0.5 | 士0.6 | 士0.8 |
| 壁厚允许偏差/mm | 士0.8 | 士1.0 | 士1.2 | 主12.5%t或士0.4较大者取其中较大者 | | |
| 长度允许偏差/mm | 士2.0 | | | 士1.0 | | |
| 最小内径允许偏差/mm | 士1.5 | | | 士1.0 | | |
| 剪力槽两侧凸台顶部轴向宽度允许偏差/mm | 土1.0 | | | 士1.0 | | |
| 剪力槽两侧凸台径向高度允许偏差/mm | 士1.0 | | | 士1.0 | | |
| 直螺纹精度 | GB/T 197中6H级 | | | GB/T 197中6H级 | | |

钢筋浆锚连接用镀锌金属波纹管径向刚度检验要求

预应力混凝土用金属波纹管径向刚度应符合表4规定。

1. 金属波纹管径向刚度要求

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 截面形状 | | | 圆形 | 扁形 |
| 集中荷载/N | 标准型 | | 800 | 500 |
| 增强型 | |
| 均布荷载/N | 标准型 | | F=0.31d2 | F=0.15d2 |
| 增强型 | |
|  | 标准型 | d≤75 mm | ≤0.20 | ≤0.20 |
| d>75 mm | ≤0.15 |
| 增强型 | d≤75 mm | ≤0.10 | ≤0.15 |
| d>75 mm | ≤0.08 |
| 表中:圆管内径及扁管短轴长度均为公称尺寸；  F一均布荷载值,N；  d——圆管内径,mm；  ——扁管等效内径,mm,；  ——内径变形比,或,式中——外径变形值。 | | | | |

钢筋浆锚连接用镀锌金属波纹管抗渗漏性能检验要求

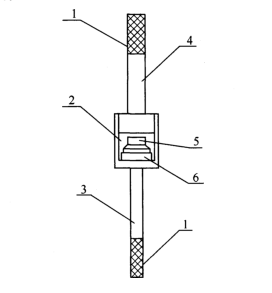
在规定的集中荷载作用后或在规定的弯曲情况下,预应力混凝土用金属波纹管允许水泥浆泌水渗出,但不得渗出水泥浆。

钢筋锚固板抗拉强度试验要求

钢筋锚固板试件的长度不应小于250mm和10d。

钢筋锚固板试件的受拉试验装置应符合下列规定:

1. 锚固板的支承板平面应平整,并宜与钢筋保持垂直;
2. 锚固板支撑板孔洞直径与试件钢筋外径的差值不应大于4mm;
3. 宜选用专用钢筋锚固板试件抗拉强度试验装置（图1)进行试验。



1. 钢筋锚固板试件拉伸试验装置示意图

1一夹持区；2一钢套管基座；3一钢筋锚固板试件；

4一工具拉杆；5--锚固板；6--支承板。

夹心墙板纤维增强塑料（FRP）连接件试验要求

预制保温墙体用非圆形截面连接件的拉伸强度和拉伸弹性模量测试按照GB/T1447-2005进行,圆形截面连接件的拉伸强度和拉伸弹性模量测试按照GB/T 30022-2013进行。

非圆形截面连接件的剪切强度测试按照JCT 773-2010进行，圆形截面连接件的剪切强度测试按照GB/T 13096-2008进行。

夹心墙板金属连接件试验要求

夹心墙板金属连接件屈服强度、拉伸强度和弹性模量测试按照GB/T 228.1-2010进行。

夹心墙板金属连接件抗剪强度测试按照GB/T 6400-2007进行

钢筋套筒灌浆连接接头试验要求

接头应根据极限抗拉强度、 残余变形，分为I级、II 级、III级三个等级。I级、II 级、III级接头的极限抗拉强度必须符合表5的规定。I 级、II 级、III级接头变形性能应符合表6的规定。灌浆料抗压强度性能应符合表7的规定

1. 接头极限抗拉强度

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 接头等级 | I级 | II 级 | III级 |
| 极限抗拉强度 | 钢筋拉断  或 连接件破坏 |  |  |

注:一钢筋屈服强度标准值；一钢筋极 限抗拉强度标准值；一接头试件实测极限抗拉强度；

1. 接头变形性能

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 接头等级 | | I级 | II级 | III级 |
| 单向拉伸 | 残余变形(mm) |  |  |  |
| 最大力下总伸长率(%) |  |  |  |
| 高应力反复拉压 | 残余变形(mm) |  |  |  |
| 大变形反复拉压 | 残余变形(mm) | 且 | 且 |  |

注: -接头试件加载至0.6并卸载后在规定标距内的残余变形: -接头试件的最大力下总伸长率;-接头试件按规定加载制度经高应力反复拉压20次后的残余变形: -接头试件按规定加载制度经大变形反复拉压4次后的残余变形:一接头试件按规定加载制度经大变形反复拉压8次后的残余变

灌浆料抗压强度要求。

1. 灌浆料抗压强度要求

|  |  |
| --- | --- |
| 时间（龄期） | 抗压强度（N/mm2） |
| 1d | ≥35 |
| 3d | ≥60 |
| 28d | ≥85 |

钢筋连接机械接头试验要求

钢筋连接机械接头极限抗拉强度、残余变形测试按照JGJ 107-2016的规定进行。

装配式混凝土建筑预制构件

构件外观质量的缺陷检测，按照GB/T51231的规定进行。

构件几何尺寸的尺寸偏差检测，按照GB/T51231的规定进行。

构件叠合板结合面粗糙程度的粗糙度检测，按照附录A的规定进行。

构件材料强度检测，按照GB/T50784的规定进行。

构件钢筋配置中钢筋保护层、数量、间距、直径检测按照GB/T50784的规定进行。

预埋连接件锚固质量中抗拔力检测，按照附录B的规定进行。

结构性能中承载力、挠度、裂缝宽度检测，按照GB50204的规定进行。

* + 1. 抽查报告

抽查报告至少应包括以下主要内容：

——抽查单位名称、地址；

——被抽查单位名称、地址；

——抽查产品品种、规格

——样品数量、包括备样数量；

——检验项目和依据标准；

——试验数据；

——质量评定结论；

——检验人员、校核员、批准人员。

* 1. 质量验收方法
     1. 一般规定

本章适用于装配式建筑构配件质量验收

装配式建筑构配件均应按检验批进行验收。

* + 1. 装配式混凝土建筑配件

钢筋连接用灌浆套筒外型和尺寸检验

灌浆套简外观检验可采用目测。外径.壁厚.长度、凸起内径检验应采用游标卡尺或专用量具，卡尺精度不应低于0.02 mm;灌浆套筒外径应在同上截面相互垂直的两个方向测量,取其平均值;壁厚的测量可在同一截面相互垂直两方向测量套筒内径,取其平均值,通过外径.内径尺寸针算出壁厚。当灌浆套简为不等壁厚绪构时,应按产品设计图测量其拉伸力最大处,并记为套简壁厚值。对于外径为光滑表面的套筒,可采用超声波测厚仪测量厚度值。

内螺纹中径应使用蟾纹塞规检验,外螺纹中径应使用螺纹环规租验,内螺纹小径和外螺纹大径可用光规或游标卡尺测量

灌浆连接段凹槽大孔应使用内卡规检验﹐卡规精度不应低于0.02 mm。

剪力槽数量可采用目测。剪力槽宽度和凸台轴向宽度、径向高度应采用游标卡尺或专用量具检验,也可采用纵向截面剖切后测量。

全灌浆套筒的轴向定位点深度应使用钢板尺.卡尺或专用量具检验。

检验数量：以连续生产的同原材料,同类型、同型式,同规格、同批号的1000个或少于1000个套筒为1个验收批,随机抽取10%进行检验。

检验方法：观察、尺量；检查处理记录。

专业企业生产的钢筋浆锚连接用镀锌金属波纹管，进场时应检查质量证明文件。

检查数量：按批检查。

检验方法：观察、测量。

锚固板产品提供单位应提交经技术监督局备案的企业产品标准。对于不等厚或长方形锚固板， 尚应提交省部级的产品鉴定证书。锚固板产品进场时，应检查其锚固板产品的合格证。产品合格证应包括适用钢筋直径、锚固板尺寸、锚固板材料、锚固板类型、生产单位、生产日期以及可追溯原材料性能和加工质量的生产批号。产品尺寸及公差应符合企业产品标准的要求。用于焊接锚固板的钢板、 钢筋、焊条应有质量证明书和产品合格证。

检查数量：同一施工条件下采用同一批材料的同类型、同规格的钢筋锚固板，螺纹连接锚固板应以500个为一个验收批进行检验与验收，不足500个也应作为一个验收批；焊接连接锚固板应以300个为一个验收批，不足300个也应作为一个验收批。每一验收批，应在加工现场随机抽取3个试件作抗拉强度试验。

检验方法：检查抗拉强度检验报告。

夹心墙板纤维增强塑料（FRP）连接件性能应符合国家现行有关标准的规定

检查数量：应以连续生产的同原材料、同类型、同规格的50000个连接件为一个验收批，当一次性生产不足50000个时，以此次生产的全部数量为一个验收批。检验采用二次随机拍样,第一次样本数每批每项各为5个,第二次样本数每批每项各为5个。

检验方法：检查拉伸强度和拉伸弹性模量和抗剪强度检验报告

夹心墙板金属连接件性能应符合国家现行有关标准的规定

检查数量：按批检查。应以连续生产的同原材料、同类型、同规格的50000个连接件为一个验收批，当一次性生产不足50000个时，以此次生产的全部数量为一个验收批。检验采用二次随机拍样,第一次样本数每批每项各为5个,第二次样本数每批每项各为5个。

检验方法：检查屈服强度、拉伸强度、弹性模量、抗剪强度报告

钢筋套筒灌浆连接接头灌验收时，应抽取灌浆套筒并采用与之匹配的灌浆料制作对中连接接头试件，并进行抗拉强度检验

检查数量:同一批号、同一类型、同一规格的灌浆套筒，不超过1000个为一批，每批随机抽取3个灌浆套简制作对中连接接头试件。

检验方法：检查质量证明文件和抽样检验报告。

灌浆施工中，灌浆料的28d抗压强度应符合本规程第条的有关规定。用于检验抗压强度的灌浆料试件应在施工现场制作。

检查数量:每工作班取样不得少于1次，每楼层取样不得少于3次。每次抽取1组40mmX40mmX160mm的试件，标准养护28d后进行抗压强度试验。

检验方法:检查灌浆施工记录及抗压强度试验报告。

钢筋连接机械接头验收时，应对接头技术提供单位提交的接头相关技术资料进行审查与验收，并应包括下列内容:

1. 工程所用接头的有效型式检验报告；
2. 连接件产品设计、接头加工安装要求的相关技术文件；
3. 连接件产 品合格证和连接件原材料质量证明书。

检查数量：抽检应按验收批进行，同钢筋生产厂、同强度等级、同规格、同类型和同型式接头应以500个为一个验收批进行检验与验收，不足500个也应作为一个验收，应按验收批抽取10%接头。

检验方法：检查极限抗拉强度、残余变形报告

* + 1. 装配式混凝土建筑预制构件

专业企业生产的预制构件，进场时应检查质量证明文件。

检查数量：全数检查。

检验方法：检查质量证明文件或质量验收记录。

专业企业生产的预制构件进场时，预制构件结构性能检验应符合下列规定：

梁板类简支受弯预制构件进场时应进行结构性能检验，并应符合下列规定：

1)结构性能检验应符合国家现行有关标准的有关规定及设计的要求，检验要求和试验方法应符合现行国家标准《混凝土结构工程施工质量验收规范》GB50204的有关规定。

2)钢筋混凝土构件和允许出现裂缝的预应力混凝土构件应进行承载力、挠度和裂缝宽度检验；不允许出现裂缝的预应力混凝土构件应进行承载力、挠度和抗裂检验。

3)对大型构件及有可靠应用经验的构件，可只进行裂缝宽度、抗裂和挠度检验。

4)对使用数量较少的构件，当能提供可靠依据时，可不进行结构性能检验。

5)对多个工程共同使用的同类型预制构件，结构性能检验可共同委托，其结果对多个工程共同有效。

对于不可单独使用的叠合板预制底板，可不进行结构性能检验。对叠合梁构件，是否进行结构性能检验、结构性能检验的方式应根据设计要求确定。

对本条第1、2款之外的其他预制构件，除设计有专门要求外，进场时可不做结构性能检验。

本条第1、2、3款规定中不做结构性能检验的预制构件，应采取下列措施：

1)施工单位或监理单位代表应驻厂监督生产过程。

2)当无驻厂监督时，预制构件进场时应对其主要受力钢筋数量、规格、间距、保护层厚度及混凝土强度等进行实体检验。

检验数量：同一类型预制构件不超过1000个为一批，每批随机抽取1个构件进行结构性能检验。

检验方法：检查结构性能检验报告或实体检验报告。

注：“同类型”是指同一钢种、同一混凝土强度等级、同一生产艺和同一结构形式。抽取预制构件时，宜从设计荷载最大、受力最不利或生产数量最多的预制构件中抽取。

预制构件的混凝土外观质量不应有严重缺陷，且不应有影响结构性能和安装、使用功能的尺寸偏差。

检查数量：全数检查。

检验方法：观察、尺量；检查处理记录。

预制构件表面预贴饰面砖、石材等饰面与混凝土的粘结性能应符合设计和国家现行有关标准的规定。

检查数量：按批检查。

检验方法：检查拉拔强度检验报告。

预制构件外观质量不应有一般缺陷，对出现的一般缺陷应要求构件生产单位按技术处理方案进行处理，并重新检查验收。

检查数量：全数检查。

检验方法：观察，检查技术处理方案和处理记录。

预制构件粗糙面的外观质量、键槽的外观质量和数量应符合设计要求。

检查数量：全数检查。

检验方法：观察，量测。

预制构件表面预贴饰面砖、石材等饰面及装饰混凝土饰面的外观质量应符合设计要求或国家现行有关标准的规定。

检查数量：按批检查。

检验方法：观察或轻击检查；与样板比对。

预制构件上的预埋件、预留插筋、预留孔洞、预埋管线等规格型号、数量应符合设计要求。

检查数量：按批检查。

检验方法：观察、尺量；检查产品合格证。

预制板类、墙板类、梁柱类构件外形尺寸偏差和检验方法应分别符合本标准表9.7.4-1一表9.7.4-3的规定。

检查数量：按照进场检验批，同一规格（品种）的构件每次抽检数量不应少于该规格（品种）数量的5％且不少于3件。

装饰构件的装饰外观尺寸偏差和检验方法应符合设计要求；当设计无具体要求时，应符合本标准表9.7.4-4的规定。

检查数量：按照进场检验批，同一规格（品种）的构件每次抽检数量不应少于该规格（品种）数量的10％且不少于5件。

1. （规范性）  
   检测见证抽样单

编号：20XX-

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **委托单位** | | **任务下达部门名称** | **检验类别** | **监督抽样** |
| **产品信息** | 产品名称 |  | 规格型号 |  |
| 样品等级 |  | 商 标 |  |
| 生产单位 |  | 生产日期/批号 |  |
| 执行标准 |  | 质量证明材料 | □ 合格证 |
| **抽样信息** | 抽样基数/批量 |  | □ 检验报告（或复印件）  第一联 抽 检 单 位 |
| 抽样日期 |  | 抽样数量 |  |
| 抽样地点（或报检部位） |  | | |
| 封样状态 | 封条封在 | 封存地点 | **封存于** |
| 生产计划号 |  | | |
| **抽样确认** | **见证、抽样单位** | **生产单位** | 见证人签字 |  |
| **抽样单位** | 抽样人员签字 |  |
| **主管部门** | 主管部门人员 |  |
| **声明** | | 1、第三方检测单位保证检测的公正性，对检测数据负责，并对抽取样品的技术文件保密。  2、第三方检测单位负责对抽检样品试验后的留存样、备样，超过异议期的不予保存。 | | |
| 备注（需要说明的其他问题）： | | | | |

注：抽样单一式三联，第一联：抽检单位；第二联：委托单位；第三联：生产单位。